

PCT/JP 03/16201

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

17.12.03

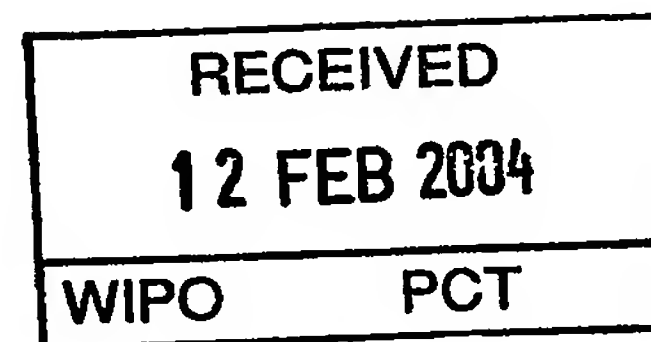
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: 2002年12月17日

出願番号
Application Number: 特願2002-364743
[ST. 10/C]: [JP 2002-364743]

出願人
Applicant(s): 株式会社ブリヂストン

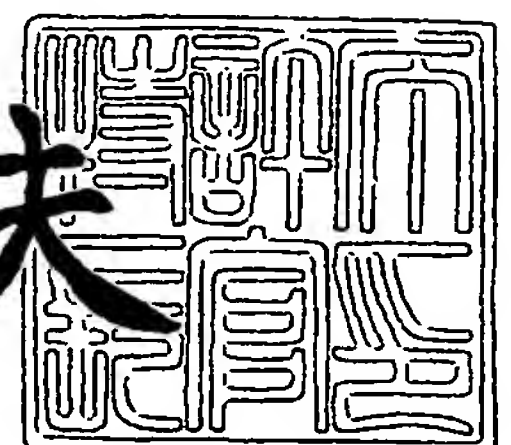


PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2004年 1月29日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 P235048

【提出日】 平成14年12月17日

【あて先】 特許庁長官 太田 信一郎 殿

【国際特許分類】 G09F 9/37

【発明の名称】 画像表示パネルの製造方法及び画像表示装置

【請求項の数】 15

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都小平市小川東町 3 - 5 - 5

 【氏名】 阿久沢 一嘉

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都小平市小川東町 3 - 3 - 6

 【氏名】 小林 太一

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都国立市西 2 - 8 - 3 6

 【氏名】 山崎 博貴

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都三鷹市深大寺 2 - 4 2 - 3

 【氏名】 安西 弘行

【特許出願人】

 【識別番号】 000005278

 【氏名又は名称】 株式会社 ブリヂストン

【代理人】

 【識別番号】 100072051

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 杉村 興作

【選任した代理人】

【識別番号】 100059258

【弁理士】

【氏名又は名称】 杉村 暁秀

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 074997

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9712186

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 画像表示パネルの製造方法及び画像表示装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 互いに対向するとともに少なくとも一方が透明な 2 枚の基板間の、仕切り壁によって設けられた複数のセル内に、気体中に固体粒子が分散質として安定に浮遊するエアロゾル状態を示す粉流体を封入し、電位の異なる 2 種類の電極から粉流体に電界を与えて、粉流体を移動させ画像を表示する画像表示装置に用いられる画像表示パネルの製造方法において、前記仕切り壁が設けられている基板上に粉流体を充填配置した後に、もう 1 枚の基板を重ね合わせることによって、基板間のセル内に粉流体を封入する画像表示パネルの製造方法であって、粉流体を基板上の仕切り壁によって設けられた複数のセル内に充填配置するに際して、容器内の上部にノズルを設けるとともに下部に前記仕切り壁が設けられている基板を設け、容器内の上部に設けられたノズルから、気体中に分散された粉流体を散布することにより、容器内の下部に設けられた基板上のセル内に粉流体を充填することを特徴とする画像表示パネルの製造方法。

【請求項 2】 2 種類以上の色および帯電特性の異なる粉流体を封入する場合に、まず、第 1 の粉流体を、基板を容器下部に置き、容器内の上方に設けられたノズルから気体中に分散された第 1 の粉流体を散布することにより、基板上のセル内に充填した後、続いて、第 2 の粉流体を、第 1 の粉流体がセル内に充填された基板を容器下部に置き、容器内の上方に設けられたノズルから気体中に分散された第 2 の粉流体を散布することにより、すでに基板上のセル内に充填された第 1 の粉流体に重ねて充填し、以下順次前記工程を繰り返してすべての粉流体をセル内に重ねて充填していくことを特徴とする請求項 1 に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 3】 仕切り壁が設けられている基板上に粉流体を充填配置した後に、もう 1 枚の基板を重ね合わせる前に、該仕切り壁の頂上に載っている散布された粉流体を、粉流体除去用ローラを基板上を転がすことによって除去することを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 4】 前記粉流体除去用ローラは導電性であり、該ローラを転がす際に

、該ローラは接地されたものである請求項 3 に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 5】 前記粉流体除去用ローラの外周長さが、粉流体を除去すべき基板の長さよりも長いものである請求項 3 または 4 に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 6】 前記粉流体除去用ローラの J I S - A 硬度が、40～90 度の範囲のものである請求項 3～5 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 7】 前記粉流体除去用ローラの構成材料の体積固有抵抗が、 $1 \times 10^{11} \Omega \cdot \text{cm}$ 未満の範囲のものである請求項 3～6 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 8】 前記仕切り壁が一方のあるいは両方の基板に設けられている請求項 1～7 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 9】 前記仕切り壁の頂上に載っている散布された粉流体を、粉流体除去用ローラを基板上を転がすことによって除去する工程を、基板上のセル内に充填すべき粉流体を散布した後に、各粉流体の散布終了ごとに行うことを特徴とする請求項 3～8 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 10】 前記仕切り壁の頂上に載っている散布された粉流体を、粉流体除去用ローラを基板上を転がすことによって除去する工程を、基板上のセル内に充填すべき全ての粉流体を散布した後に行うことを特徴とする請求項 3～8 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 11】 粉流体を散布する手段が、粉流体の種類に対応して、粉流体の種類の数だけ連続的に準備されている請求項 1～10 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 12】 粉流体を構成する粒子の平均粒子径が $0.1 \sim 20 \mu\text{m}$ である請求項 1～11 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 13】 粉流体を構成する粒子の表面電荷密度が絶対値で $5 \sim 150 \mu\text{C}/\text{m}^2$ の範囲である請求項 1～12 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 1 4】 基板間に充填される粉流体の体積占有率が 1 0 ～ 8 0 vol% の範囲である請求項 1 ～ 1 3 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法。

【請求項 1 5】 請求項 1 ～ 1 4 のいずれか 1 項に記載の画像表示パネルの製造方法によって製造された画像表示パネルを搭載したことを特徴とする画像表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、画像表示パネルの製造方法及び画像表示装置に関し、特に、クーロン力等による粉流体の飛翔移動を利用することで画像表示を繰り返し行うことができる可逆性画像表示装置に用いられる画像表示パネルの製造方法及び画像表示装置に関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

近年、ペーパーレス化といった環境意識の高揚に伴い、電気的な力を利用して表示基板に所望の画像を表示でき、さらには書き換えも可能であるような電子ペーパーディスプレイに関する研究がなされてきている。この電子ペーパー技術において特に有名なのは、電気泳動型（例えば、非特許文献 1 参照）、サーマルリライタブル型等といった液相型のものであるが、液相型では液中を粒子が泳動するので、液の粘性抵抗により応答速度が遅くなるという問題があるため、最近では、対向する基板間に絶縁着色粒子または粉流体が封入された構成の乾式のものが着目されている。

【0 0 0 3】

しかしながら、乾式のものにおいては製造方法が一般的に確立されておらず、特に重要なポイントである粒子または粉流体を均一に、均等に、かつ均一に基板間に封入する手法はほとんど構築されていない。ここで、粒子または粉流体の封入が上記の条件を満たしていないと、色むらや画像欠け、基板間の間隔が均一でないことによる画像応答速度のばらつき、粒子または粉流体を飛翔移動させるための駆動電圧の上昇といった問題が発生してしまう。

【0004】

粒子群（以下、粉体という）を基板間に封入する方法としては、例えば、粉体を基板上に引き伸ばすローラコート塗布法や、粉体を攪拌、エアブローなどにより空気中に浮遊させ、その中に基板を通過させることにより粒子を基板上に塗布する粒子浸漬法などが考えられる。これらの方法のうち、ロールコート塗布法においては、粒子が基板に付着しにくいことから充填量（塗布量）の不足および濃度の偏りが発生しやすく、また粒子浸漬法においても、粒子が基板に付着しにくいことから充填量の不足が発生しやすいのに加えて、それほど強固に粒子が基板に固定されないことなど、2枚の基板を重ね合わせる時の衝撃、風圧による粒子の飛散やずれなどが発生しやすいことから、いずれの方法も十分とはいえない。

【0005】

また、基板間に仕切り壁としても機能する格子状のスペーサーによりマトリックス配列の複数のセルに分けて、各セルに2種類の粉体を封入しようとする、仕切り壁の頂上部に粒子が残ってしまい、2枚の基板を重ね合わせる時に、基板と仕切り壁の重ね合わせ目、あるいは仕切り壁同士の重ね合わせ目に粒子が挟まってしまうことがあって、基板間の間隔を均一にできないといった問題もあった。ましてや、粉流体を基板間に、均一に、均等に、かつ均質に封入する方法に至っては、全く見いだされていないのが現状であった。

【0006】

【非特許文献1】

趙 国来、外3名、“新しいトナーディスプレイデバイス（I）”、1999年7月21日、日本画像学会年次大会（通算83回）“Japan Hardcopy’99”、p.249-252

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

そこで本発明は、対向する基板の間に、仕切り壁によって設けられた複数のセル内に、2種類以上の粉流体を封入する場合であっても、複数のセル内に粉流体を均一に、かつ均等に封入できる画像表示パネルの製造方法を提供することを目的とし、より具体的には、片方の基板の上に設けられた仕切り壁によって形成さ

れた複数のセル内に、均一にかつ均等に粉流体を配置した後の2枚の基板を重ね合わせる時に、粉流体が重ね合わせ目に挟まったり、飛散したり、粉流体層がずれたりしないような画像表示パネルの製造方法を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】

上述した目的を達成する本発明の画像表示パネルの製造方法は、互いに対向するとともに少なくとも一方が透明な2枚の基板間の、仕切り壁によって設けられた複数のセル内に、気体中に固体粒子が分散質として安定に浮遊するエアロゾル状態を示す粉流体を封入し、電位の異なる2種類の電極から粉流体に電界を与えて、粉流体を移動させ画像を表示する画像表示装置に用いられる画像表示パネルの製造方法において、前記仕切り壁が設けられている基板上に粉流体を充填配置した後に、もう1枚の基板を重ね合わせることによって、基板間のセル内に粉流体を封入する画像表示パネルの製造方法であって、粉流体を基板上の仕切り壁によって設けられた複数のセル内に充填配置するに際して、容器内の上部にノズルを設けるとともに下部に前記仕切り壁が設けられている基板を設け、容器内の上部に設けられたノズルから、気体中に分散された粉流体を散布することにより、容器内の下部に設けられた基板上のセル内に粉流体を充填することを特徴とする画像表示パネルの製造方法である。

【0009】

上記本発明の画像表示パネルの製造方法においては、粉流体を基板上の仕切り壁によって設けられた複数のセル内に充填配置するに際して、容器内の上方に設けられたノズルから気体中に分散された粉流体を散布することにより、容器下部に置かれた基板上のセル内に粉流体を充填することにより、複数のセル内に粉流体を、均一にかつ均等に封入することができる。

【0010】

本発明の好適な実施態様として、2種類以上の色および帯電特性の異なる粉流体を封入する場合に、まず、第1の粉流体を、基板を容器下部に置き、容器内の上方に設けられたノズルから気体中に分散された第1の粉流体を散布することにより、基板上のセル内に充填した後、続いて、第2の粉流体を、第1の粉流体が

セル内に充填された基板を容器下部に置き、容器内の上方に設けられたノズルから気体中に分散された第2の粉流体を散布することにより、すでに基板上のセル内に充填された第1の粉流体に重ねて充填し、以下順次前記工程を繰り返してすべての粉流体をセル内に重ねて充填していくことがある。上記好適な実施態様では、2種類以上の色および帯電特性の異なる粉流体のセル内への封入をより好適に実施することができる。

【0011】

また、本発明の好適な実施態様の他の例として、仕切り壁が設けられている基板上に粉流体を充填配置した後に、もう1枚の基板を重ね合わせる前に、該仕切り壁の頂上に載っている散布された粉流体を、粉流体除去用ローラを基板上を転がすことによって除去することがある。上記好適な実施態様では、基板上を粉流体除去用ローラを転がすように動かすことによって、仕切り壁の頂上に載ってしまった粉流体を除去でき、もう1枚の基板を貼り合わせる際に生じることがあった、基板と仕切り壁の重ね合わせ目、あるいは、仕切り壁同士の重ね合わせ目に粉流体が挟まってしまい、基板間の間隔を均一にできないといった問題を解決することができる。

【0012】

本発明の好適な実施態様のさらに他の例として、粉流体除去用ローラは導電性であり、該ローラを転がす際に、該ローラは接地されたものであること、粉流体除去用ローラの外周長さが、粉流体を除去すべき基板の長さよりも長いものであること、粉流体除去用ローラのJIS-A硬度が、40～90度の範囲のものであること、および、粉流体除去用ローラの構成材料の体積固有抵抗が、 $1 \times 10^{11} \Omega \cdot \text{cm}$ 未満の範囲のものであること、がある。いずれの場合も、粉流体除去用ローラを最適化することで、粉流体のセル内への封入をより好適に実施することができる。

【0013】

本発明の好適な実施態様のさらに他の例として、仕切り壁が一方のあるいは両方の基板に設けられていることがある。また、仕切り壁の頂上に載っている散布された粉流体を、粉流体除去用ローラを、基板上を転がすことによって除去する

工程を、基板上のセル内に充填すべき粉流体を散布した後に、各粉流体の散布終了ごとに行うこと、および、仕切り壁の頂上に載っている散布された粉流体を、粉流体除去用ローラを基板上を転がすことによって除去する工程を、基板上のセル内に充填すべき全ての粉流体を散布した後に行うこと、がある。さらに、粉流体を散布する手段が、粉流体の種類に対応して、粉流体の種類の数だけ連続的に準備されていることがある。いずれの場合も、粉流体のセル内への封入をより好適に実施することができる。

【0014】

本発明の好適な実施態様のさらに他の例として、粉流体を構成する粒子の平均粒子径が $0.1 \sim 20 \mu\text{m}$ であること、粉流体を構成する粒子の表面電荷密度が絶対値で $5 \sim 150 \mu\text{C}/\text{m}^2$ の範囲であること、および、基板間に充填される粉流体の体積占有率が $10 \sim 80 \text{vol}\%$ の範囲であること、がある。いずれの例においても、粉流体の諸特性を最適化でき、粉流体のセル内への封入をより好適に実施することができる。

【0015】

本発明の画像表示装置は、上述した画像表示パネルの製造方法によって製造された画像表示パネルを搭載したことを特徴とするものである。

【0016】

本発明における「粉流体」は、気体の力も液体の力も借りずに、自ら流動性を示す、流体と粒子の特性を兼ね備えた両者の中間状態の物質である。例えば、液晶は液体と固体の中間的な相と定義され、液体の特徴である流動性と固体の特徴である異方性（光学的性質）を有するものである（平凡社：大百科事典）。一方、粒子の定義は、無視できるほどの大きさであっても有限の質量をもった物体であり、重力の影響を受けるとされている（丸善：物理学事典）。ここで、粒子でも、気固流動層体、液固流動体という特殊状態があり、粒子に底板から気体を流すと、粒子には気体の速度に対応して上向きの力が作用し、この力が重力とつりあう際に、流体のように容易に流動できる状態になるものを気固流動層体と呼び、同じく、流体により流動化させた状態を液固流動体と呼ぶとされている（平凡社：大百科事典）。このように気固流動層体や液固流動体は、気体や液体の流れ

を利用した状態である。本発明では、このような気体の力も、液体の力も借りずに、自ら流動性を示す状態の物質を、特異的に作り出せることが判明し、これを粉流体と定義した。

【0 0 1 7】

すなわち、本発明における粉流体は、液晶（液体と固体の中間相）の定義と同様に、粒子と液体の両特性を兼ね備えた中間的な状態で、先に述べた粒子の特徴である重力の影響を極めて受け難く、高流動性を示す特異な状態を示す物質である。このような物質はエアロゾル状態、すなわち気体中に固体状もしくは液体状の物質が分散質として安定に浮遊する分散系で得ることができ、本発明の画像表示装置で固体状物質を分散質とするものである。

【0 0 1 8】

本発明の対象となる画像表示装置は、少なくとも一方が透明な、対向する基板間に、気体中に固体粒子が分散質として安定に浮遊するエアロゾル状態で高流動性を示す粉流体を封入するものであり、このような粉流体は、低電圧の印加でクーロン力などにより容易に安定して移動させることができる。

【0 0 1 9】

【発明の実施の形態】

本発明の画像表示パネルの製造方法は、2種以上の色の異なる粉流体3を基板1および2と垂直方向に移動させることによる画像表示を行う表示方式（図1参照）に用いる画像表示パネルと、1種の色粉流体3を基板1および2と平行方向に移動させることにより画像表示を行う表示方式（図2参照）に用いる画像表示パネルのいずれへも適用することができる。また、表示のためのパネル構造の一例を図3に示す。図3にその一例を示すように、本発明の画像表示パネルの製造方法は、基板1、2間に例えば格子状に形成した隔壁4により画成したセル5内へ、所定の粉流体3を充填する方法に特徴がある。

【0 0 2 0】

以下、本発明における粉流体の充填方法の一例について述べる。

図4に示すように、容器11内の上部にノズル12を設けるとともに、容器11内の下部に仕切り壁4を設けることによってセル5を形成した基板1を設ける

。このとき、セル 5 の開口がノズル 1 2 と対向するよう基板 1 を設置する。なお、仕切り壁は製品として完成後の隔壁 4 となる部材であり、ここでは仕切り壁 4 と表記する。この状態で、容器 1 1 の上部に設けられたノズル 1 2 から、容器 1 1 内において、気体中に分散された第 1 の粉流体 3-1 を散布することにより、容器 1 2 内の下部に設けられた基板 1 上のセル 5 内に第 1 の粉流体 3-1 を充填している。

【0021】

さらに、第 2 の粉流体 3-2 の充填方法を示したのが図 5 である。図 5 に示すように、第 1 の粉流体 3-1 がセル 5 内に充填された基板 1 を容器 1 1 内の下部に設け、容器 1 1 内の上部に設けられたノズル 1 2 から気体中に分散された第 2 の粉流体 3-2 を散布することにより、すでに基板 1 上のセル 5 内に充填された第 1 の粉流体 3-1 に重ねて第 2 の粉流体 3-2 を充填している。上記工程を粉流体の種類の数だけ繰り返すことで、粉流体の種類が 3 種類以上の場合でも、同様に本発明を適用して粉流体 3 のセル 5 内への充填を行うことができる。

【0022】

図 4 に示す例も図 5 に示す例も、その後、もう 1 種の基板（図示せず）を仕切り壁 4 に対して貼り合わせることで、本発明の画像表示パネルを作製することができる。

【0023】

なお、上述した例では、仕切り壁 4 の頂上に粉流体 3（3-1、3-2）が載る場合がある。そのような場合は、もう 1 枚の基板を重ね合わせる前に、図 6 に示すように、導電性の粉流体除去用ローラ 2 1 を接地した状態で基板 1 上を転がして、仕切り壁 4 の頂上に載っている粉流体 3 を除去することが好ましい。本例では、仕切り壁 4 の頂上に載っている粉流体 3 は、粉流体除去用ローラ 2 1 側に移動・付着するので、仕切り壁 4 の頂上から粉流体 3 を除去することができる。また、上述したように、接地した導電性の粉流体除去用ローラ 2 1 を使用することがより好ましいが、粉流体 3 を除去するためには、図 7 に示すように、接地していない粉流体除去用ローラ 2 1 を使用し、この粉流体除去用ローラ 2 1 を基板 1 上を転がすことで粉流体 3 を除去することもできる。この場合は、必要に応じ

て、さらに除電ブローアを使用し、除電ブローアで仕切り壁 4 の頂上に残る粉流体 3 を除去する工程も使用することが好ましい。

【0024】

図 8 は上述した第 1 および第 2 の粉流体の充填を連続的に実施するよう構成した例を示す図である。図 8 に示す例において、複数の基板 1 をセル 5 が上を向くように搬送ベルト（図示せず）上に設け連続ラインを形成する。そして、第 1 の粉流体充填ゾーンにおいては、図 4 に示す例と同様に第 1 の粉流体 3-1 を基板 1 上に仕切り壁 4 により画成されたセル 5 内に充填し、第 2 の粉流体充填ゾーンにおいては、図 5 に示す例と同様に第 2 の粉流体 3-2 をセル 5 内に充填し、粉流体除去ゾーンにおいては、図 6 または図 7 に示す例と同様に仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去し、基板貼り合わせゾーンでは、第 1 の粉流体 3-1 および第 2 の粉流体 3-2 がセル 5 内に充填した状態で仕切り壁 4 に対し基板 2 を貼り合わせ、最終ゾーンにおいて、本発明の画像表示パネル 22 を得ている。

【0025】

次に、粉流体除去用ローラ 21 について述べる。

粉流体除去用ローラ 21 は、JIS-A 硬度が 40～90 度の範囲にあり、体積固有抵抗が $1 \times 10^{11} \Omega \cdot \text{cm}$ 未満の範囲にある導電性材料からなり、仕切り壁 4 の頂上の載った粉流体 3 を除去する際には、好ましくは接地した状態で用いられる。粉流体除去用ローラ 21 の JIS-A 硬度が 90 度より大きいと、粉流体除去用ローラ 21 が基板 1 に強く押し付けられすぎ、仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を仕切り壁 4 の頂上側に食い込ませる結果となり、粉流体 3 を粉流体除去用ローラ 21 側に移動させて行う除去が好適に行われなくなる。JIS-A 硬度が 40 度より小さいと、粉流体除去用ローラ 21 の変形が大きくなりセル 5 内に充填した粉流体 3 までも粉流体除去用ローラ 21 側に移動させてしまう結果を生むので好ましくない。粉流体除去用ローラ 21 の体積固有抵抗が $1 \times 10^{11} \Omega \cdot \text{cm}$ よりも大きいと、接地した状態で用いても、粉流体除去用ローラ 21 が帯電するようになり、帯電した粉流体除去用ローラ 21 がセル 5 内に充填した粒子 3 までも粉流体除去用ローラ 21 側に移動させてしまうからである。

【0026】

粉流体除去用ローラ 21 を用いる場合は、接地した状態であることが好ましい。接地がなされていないと、粉流体除去用ローラ自体が帯電状態となり、微粒子を吸着しやすくなり、除去したい仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 だけでなくセル 5 内に充填された粉流体 3 をも除去する場合があるためである。また、粉流体除去用ローラ 21 の外周の長さは、粉流体 3 が仕切り壁の頂上に載った基板 1 の長さよりも長くすることが好ましい。基板 1 の長さよりも短いと、粉流体除去用ローラ 21 側に移動した粉流体 3 が付着した面で、再び、粉流体 3 が仕切り壁 4 の頂上に載った基板 1 上を転がすことになり、粉流体除去が好ましく行われな

【0027】

粉流体除去用ローラ 21 に用いる材料は、上記特性を有する導電性材料であればよく、通常、プリンターなどの OA 機器に用いられる導電性ローラに用いる材料が好適である。材料を例示すると、ウレタン樹脂、アクリル樹脂、ポリエステル樹脂、ウレタン変性アクリル樹脂、シリコーン樹脂、ナイロン樹脂、エポキシ樹脂、スチレン樹脂、ブチラール樹脂、塩化ビニリデン樹脂、メラミン樹脂、フェノール樹脂、フッ素樹脂、アクリルウレタン樹脂、アクリルウレタンシリコーン樹脂、アクリルウレタンフッ素樹脂などの樹脂や、ウレタンゴム、シリコーンゴム、フッ素ゴム、エチレン・プロピレンゴム、ブタジエンゴム、スチレンブタジエンゴム、天然ゴム、ニトリルゴムなどのゴムが挙げられ、これらに導電剤を加えて体積固有抵抗を $1 \times 10^{11} \Omega \cdot \text{cm}$ 未満の範囲に調整したものが用いられている。

【0028】

粉流体除去用ローラ 21 の電荷の帯び易さと電荷の逃げ易さを表す尺度として、チャージアップが挙げられる。仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去する粉流体除去用ローラ 21 として、チャージアップの高いローラを用いた場合、ローラ表面は帯電しやすく、又、電荷が逃げにくいために表面電荷を保持し易い状態となる。その状態で、帯電した粉流体が詰まったパネル上にローラを近づけると、例えばその電荷が粉流体表面に放電することで状態が不均一になってしまったり、帯電しない場合でも粉流体の電荷がローラに引きつけられることにより、

ローラにパネル内の粉流体が多く付着してしまう不具合が発生する。それにより粉流体の状態が不均一なものになってしまう。そのため、チャージアップについて好ましい範囲が存在する。

【0 0 2 9】

本発明では、その観点から、本出願人による特開 2 0 0 0 - 2 0 6 7 7 7 号公報で開示したように、粉流体除去用ローラが、良導電性シャフトの外周に半導電性弾性層を形成してなり、最外層として半導電性の樹脂被覆層を有し、かつ、表面と 1 mm の間隔をもって配置されたコロナ放電器に 8 k V の電圧を印加してコロナ放電を発生させて表面を帯電させた場合に、帯電操作終了時から 0 . 3 5 秒後の表面電位の最大値が 9 0 V 以下であること、および、本出願人による特開 2 0 0 0 - 2 0 6 7 7 8 号公報で開示したように、粉流体除去用ローラが、良導電性シャフトの外周に半導電性弾性層を形成してなり、表面と 1 mm の間隔をもって配置されたコロナ放電器に 8 k V の電圧を印加してコロナ放電を発生させて表面を帯電させた場合に、電荷付与後 0 . 1 秒から 0 . 2 秒後までの表面電位減衰速度の絶対値が 0 . 1 (V / s e c) 以上であること、が好ましい。

【0 0 3 0】

ここで、粉流体除去用ローラ 2 1 への電荷の付与および表面電位の測定は、例えば図 9 に示した装置により行うことができる。即ち、粉流体除去用ローラ 2 1 のシャフト 2 5 の両端部をチャック 2 6 に把持させて、粉流体除去用ローラ 2 を支持し、小型のスコトロロン放電器 2 7 と表面電位計 2 8 とを所定間隔離間して並設した計測ユニットを上記粉流体除去用ローラ 2 1 の表面と 1 mm の間隙をもって対向配置し、上記粉流体除去用ローラ 2 1 を静止させた状態のまま、上記計測ユニット 2 7、2 8 を該粉流体除去用ローラ 2 1 の一端から他端まで一定速度で移動させることにより、表面電荷を与えつつその表面電位を測定する方法が好適に採用される。

【0 0 3 1】

次に、基板について述べる。

基板 1、基板 2 の少なくとも一方は装置外側から粉流体の色が確認できる透明基板であり、可視光の透過率が高くかつ耐熱性の良い材料が好適である。可とう

性の有無は用途により適宜選択され、例えば、電子ペーパー等の用途には可とう性のある材料、携帯電話、PDA、ノートパソコン類の携帯機器表示等の用途には可とう性のない材料が用いられる。

【0032】

基板材料を例示すると、ポリエチレンテレフタレート、ポリエーテルサルホン、ポリエチレン、ポリカーボネートなどのポリマーシートや、ガラス、石英などの無機シートが挙げられる。

基板厚みは、 $2 \sim 5000 \mu\text{m}$ 、好ましくは $5 \sim 1000 \mu\text{m}$ が好適であり、薄すぎると、強度、基板間の間隔均一性を保ちにくくなり、厚すぎると、表示機能としての鮮明さ、コントラストの低下が発生し、特に、電子ペーパー用途の場合には可とう性に欠ける。

【0033】

基板には、必要に応じて電極を設けても良い。

基板に電極を設けない場合は、基板外部表面に静電潜像を与え、その静電潜像に応じて発生する電界にて、所定の特性に帯電した色のついた粉流体を基板に引き寄せあるいは反発させることにより、静電潜像に対応して配列した粉流体を透明な基板を通して表示装置外側から視認する。なお、この静電潜像の形成は、電子写真感光体を用い通常の電子写真システムで行われる静電潜像を本発明の画像表示装置の基板上に転写形成する、あるいは、イオンフローにより静電潜像を基板上に直接形成する等の方法で行うことができる。

【0034】

基板に電極を設ける場合は、電極部位への外部電圧入力により、基板上の各電極位置に生じた電界により、所定の特性に帯電した色の粉流体が引き寄せあるいは反発させることにより、静電潜像に対応して配列した粉流体を透明な基板を通して表示装置外側から視認する方法である。

電極は、透明かつパターン形成可能である導電性材料で形成され、例示すると、酸化インジウム、アルミニウムなどの金属類、ポリアニリン、ポリピロール、ポリチオフェンなどの導電性高分子類が挙げられ、真空蒸着、塗布などの形成手法が例示できる。なお、電極厚みは、導電性が確保でき光透過性に支障なければ

良く、 $3 \sim 1000 \text{ nm}$ 、好ましくは $5 \sim 400 \text{ nm}$ が好適である。この場合の外部電圧入力は、直流あるいは交流を重畳しても良い。

【0035】

本発明の隔壁の形状は、表示にかかわる粉流体の量により適宜最適設定され、一概には限定されないが、隔壁の幅は $10 \sim 1000 \mu\text{m}$ 、好ましくは $10 \sim 500 \mu\text{m}$ に、隔壁の高さは $10 \sim 5000 \mu\text{m}$ 、好ましくは $10 \sim 500 \mu\text{m}$ に調整される。

また、隔壁を形成するにあたり、対向する両基板の各々にリブを形成した後に接合する両リブ法と、片側の基板上にのみリブを形成する片リブ法が考えられるが、本発明はどちらにも適用できる。

これらリブからなる隔壁により形成される表示セルは、図10に示すごとく、基板平面方向からみて四角状、三角状、ライン状、円形状が例示される。

表示側から見える隔壁断面部分に相当する部分（表示セルの枠部の面積）はできるだけ小さくした方が良く、画像表示の鮮明さが増す。

【0036】

次に粉流体について述べる。

粉流体とは、先に述べたように、気体の力も液体の力も借りずに、自ら流動性を示す、流体と粒子の特性を兼ね備えた両者の中間状態の物質である。この粉流体は、特にエアロゾル状態とすることができ、本発明の画像表示装置では、気体中に固体状の物質が分散質として比較的安定に浮遊する状態で用いられる。

【0037】

エアロゾル状態の範囲は、粉流体の最大浮遊時の見かけ体積が未浮遊時の2倍以上であることが好ましく、更に好ましくは2.5倍以上、特に好ましくは3倍以上である。上限は特に限定されないが、12倍以下であることが好ましい。

粉流体の最大浮遊時の見かけ体積が未浮遊時の2倍より小さいと表示上の制御が難しくなり、また、12倍より大きいと粉流体を装置内に封入する際に舞い過ぎてしまうなどの取扱い上の不便が生じる。なお、最大浮遊時の見かけ体積は次のようにして測定される。すなわち、粉流体が透過して見える密閉容器に粉流体を入れ、容器自体を振動或いは落下させて、最大浮遊状態を作り、その時の見かけ体積を容器外側から測定する。具体的には、直径（内径） 6 cm 、高さ 10

cmのポリプロピレン製の蓋付き容器（商品名アイボーイ：アズワン（株）製）に、未浮遊時の粉流体として1／5の体積相当の粉流体を入れ、振とう機に容器をセットし、6cmの距離を3往復／secで3時間振とうさせる。振とう停止直後の見かけ体積を最大浮遊時の見かけ体積とする。

【0038】

また、本発明の画像表示装置は、粉流体の見かけ体積の時間変化が次式を満たすものが好ましい。

$$V_{10} / V_5 > 0.8$$

ここで、 V_5 は最大浮遊時から5分後の見かけ体積（ cm^3 ）、 V_{10} は最大浮遊時から10分後の見かけ体積（ cm^3 ）を示す。なお、本発明の画像表示装置は、粉流体の見かけ体積の時間変化 V_{10} / V_5 が0.85よりも大きいものが好ましく、0.9よりも大きいものが特に好ましい。 V_{10} / V_5 が0.8以下の場合は、通常のいわゆる粒子を用いた場合と同様となり、本発明のような高速応答、耐久性の効果が確保できなくなる。

【0039】

また、粉流体を構成する物質の平均粒径（ $d(0.5)$ ）は、好ましくは0.1－20 μm 、更に好ましくは0.5－15 μm 、特に好ましくは0.9－8 μm である。0.1 μm より小さいと表示上の制御が難しくなり、20 μm より大きいと、表示はできるものの隠蔽率が下がり装置の薄型化が困難となる。なお、粉流体を構成する物質の平均粒径（ $d(0.5)$ ）は、次の粒径分布Spanにおける $d(0.5)$ と同様である。

【0040】

粉流体を構成する物質は、下記式に示される粒径分布Spanが5未満であることが好ましく、更に好ましくは3未満である。

$$\text{粒径分布Span} = (d(0.9) - d(0.1)) / d(0.5)$$

ここで、 $d(0.5)$ は粉流体を構成する物質の50％がこれより大きく、50％がこれより小さいという粒径を μm で表した数値、 $d(0.1)$ はこれ以下の粉流体の比率が10％である粒径を μm で表した数値、 $d(0.9)$ はこれ以下の粉流体が90％である粒径を μm で表した数値である。粉流体を構成する物質

の粒径分布Spanを5以下とすることにより、サイズが揃い、均一な粉流体移動が可能となる。

【0041】

なお、以上の粒径分布及び粒径は、レーザー回折／散乱法などから求めることができる。測定対象となる粉流体にレーザー光を照射すると空間的に回折／散乱光の光強度分布パターンが生じ、この光強度パターンは粒径と対応関係があることから、粒径及び粒径分布が測定できる。この粒径及び粒径分布は、体積基準分布から得られる。具体的には、Mastersizer2000(Malvern Instruments Ltd.)測定機を用いて、窒素気流中に粉流体を投入し、付属の解析ソフト（Mail理論を用いた体積基準分布を基本としたソフト）にて、測定を行うことができる。

【0042】

粉流体の作製は、必要な樹脂、帯電制御剤、着色剤、その他添加剤を混練り粉碎しても、モノマーから重合しても、既存の粒子を樹脂、帯電制御剤、着色剤、その他添加剤でコーティングしても良い。以下、粉流体を構成する樹脂、帯電制御剤、着色剤、その他添加剤を例示する。

【0043】

樹脂の例としては、ウレタン樹脂、アクリル樹脂、ポリエステル樹脂、ウレタン変性アクリル樹脂、シリコーン樹脂、ナイロン樹脂、エポキシ樹脂、スチレン樹脂、ブチラール樹脂、塩化ビニリデン樹脂、メラミン樹脂、フェノール樹脂、フッ素樹脂などが挙げられ、2種以上混合することもでき、特に、基板との付着力を制御する上から、アクリルウレタン樹脂、アクリルウレタンシリコーン樹脂、アクリルウレタンフッ素樹脂、ウレタン樹脂、フッ素樹脂が好適である。

【0044】

帯電制御剤の例としては、正電荷付与の場合には、4級アンモニウム塩系化合物、ニグロシン染料、トリフェニルメタン系化合物、イミダゾール誘導体などが挙げられ、負電荷付与の場合には、含金属アゾ染料、サリチル酸金属錯体、ニトロイミダゾール誘導体などが挙げられる。

着色剤の例としては、塩基性、酸性などの染料が挙げられ、ニグロシン、メチレンブルー、キノリンイエロー、ローズベンガルなどが例示される。

無機系添加剤の例としては、酸化チタン、亜鉛華、硫化亜鉛、酸化アンチモン、炭酸カルシウム、鉛白、タルク、シリカ、ケイ酸カルシウム、アルミナホワイト、カドミウムイエロー、カドミウムレッド、カドミウムオレンジ、チタンイエロー、紺青、群青、コバルトブルー、コバルトグリーン、コバルトバイオレット、酸化鉄、カーボンブラック、銅粉、アルミニウム粉などが挙げられる。

【0045】

しかしながら、このような材料を工夫無く混練り、コーティングなどを施しても、エアロゾル状態を示す粉流体を作製することはできない。エアロゾル状態を示す粉流体の決まった製法は定かではないが、例示すると次のようになる。

【0046】

まず、粉流体を構成する物質の表面に、平均粒径が20-100nm、好ましくは20-80nmの無機微粒子を固着させることが適当である。更に、その無機微粒子がシリコンオイルで処理されていることが適当である。ここで、無機微粒子としては、二酸化珪素（シリカ）、酸化亜鉛、酸化アルミニウム、酸化マグネシウム、酸化セリウム、酸化鉄、酸化銅等が挙げられる。この無機微粒子を固着させる方法が重要であり、例えば、ハイブリダイザー（奈良機械製作所（株）製）やメカノフュージョン（ホソカワミクロン（株）製）などを用いて、ある限定された条件下（例えば処理時間）で、エアロゾル状態を示す粉流体を作製することができる。

【0047】

ここで繰り返し耐久性を更に向上させるためには、粉流体を構成する樹脂の安定性、特に、吸水率と溶剤不溶率を管理することが効果的である。基板間に封入する粉流体を構成する樹脂の吸水率は、3重量%以下、特に2重量%以下とすることが好ましい。なお、吸水率の測定は、ASTM-D570に準じて行い、測定条件は23℃で24時間とする。粉流体を構成する樹脂の溶剤不溶率に関しては、下記関係式で表される粉流体の溶剤不溶率を50%以上、特に70%以上とすることが好ましい。

$$\text{溶剤不溶率 (\%)} = (B/A) \times 100$$

（但し、Aは樹脂の溶剤浸漬前重量、Bは良溶媒中に樹脂を25℃で24時間浸

漬した後の重量を示す)

【0048】

この溶剤不溶率が50%未満では、長期保存時に粒子表面にブリードが発生し、粉流体との付着力に影響を及ぼし粉流体の移動の妨げとなり、画像表示耐久性に支障をきたす場合がある。なお、溶剤不溶率を測定する際の溶剤（良溶媒）としては、フッ素樹脂ではメチルエチルケトン等、ポリアミド樹脂ではメタノール等、アクリルウレタン樹脂では、メチルエチルケトン、トルエン等、メラミン樹脂ではアセトン、イソプロパノール等、シリコーン樹脂ではトルエン等が好ましい。

【0049】

粉流体を構成する粒子の表面電荷密度は以下のようにして測定することができる。即ち、ブローオフ法によって、粉流体とキャリア粒子とを十分に接触させ、その飽和帯電量を測定することにより粉流体の単位重量あたりの帯電量を測定できる。そして、この粉流体の粒子径と比重を別途求めることにより、この粉流体の表面電荷密度を算出した。

＜ブローオフ測定原理及び方法＞

ブローオフ法においては、両端に網を張った円筒容器中に粉流体とキャリアの混合体を入れ、一端から高圧ガスを吹き込んで粉流体とキャリアとを分離し、網の目開きから粉流体のみをブローオフ(吹き飛ばし)する。この時、粉流体が容器外に持ち去った帯電量と等量で逆の帯電量がキャリアに残る。そして、この電荷による電束の全てはファラデーケージで集められ、この分だけコンデンサーは充電される。そこでコンデンサー両端の電位を測定することにより粉流体の電荷量 Q は、

$$Q=CV \quad (C: \text{コンデンサー容量、} V: \text{コンデンサー両端の電圧})$$

として求められる。

ブローオフ粉体帯電量測定装置としては東芝ケミカル社製のTB-200を用いた。本発明ではキャリアとして正帯電性・負帯電性の2種類のものを用い、それぞれの場合の単位面積あたり電荷密度(単位： $\mu\text{C}/\text{m}^2$)を測定した。すなわち、正帯電性キャリア(相手を正に帯電させ自らは負になりやすいキャリア)としてはパウ

ダーテック社製のF963-2535を、負帯電性キャリア(相手を負に帯電させ自らは正に帯電しやすいキャリア)としてはパウダーテック社製のF921-2535を用いた。

<粒子比重測定方法>

粒子比重は、株式会社島津製作所製比重計、マルチポリウム密度計H1305にて測定した。

【0 0 5 0】

また、粉流体の充填量については、粉流体の占有体積が、対向する基板間の空隙部分の10～80vol%、好ましくは10～65vol%、更に好ましくは10～55vol%になるように調整することが好ましい。粉流体の体積占有率が、10vol%より小さいと鮮明な画像表示が行えなくなり、80vol%より大きいと粉流体が移動しにくくなる。ここで、空間体積とは、対向する基板1、基板2に挟まれる部分から、隔壁4の占有部分、装置シール部分を除いた、いわゆる粉流体を充填可能な体積を指すものとする。

【0 0 5 1】

更に、本発明においては基板間の粉流体を取り巻く空隙部分の気体の管理が重要であり、表示安定性向上に寄与する。具体的には、空隙部分の気体の湿度について、25℃における相対湿度を60%RH以下、好ましくは50%RH以下、更に好ましくは35%RH以下とすることが重要である。以上の空隙部分とは、図3において、透明基板1、対向基板2に挟まれる部分から、粉流体3の占有部分、隔壁4の占有部分、装置シール部分を除いた、いわゆる粉流体が接する気体部分を指すものとする。

【0 0 5 2】

空隙部分の気体は、先に述べた湿度領域であれば、その種類は問わないが、乾燥空気、乾燥窒素、乾燥アルゴン、乾燥ヘリウムなどが好適である。この気体は、その湿度が保持されるように装置に封入することが必要であり、例えば、粉流体の充填、基板の組み立てなどを所定湿度環境下にて行い、更に、外からの湿度侵入を防ぐシール材、シール方法を施すことが肝要である。

【0 0 5 3】

なお、本発明の画像表示装置は、ノートパソコン、PDA、携帯電話などのモ

バイル機器の表示部、電子ブック、電子新聞などの電子ペーパー、看板、ポスター、黒板などの提示板、電卓、家電製品、自動車用品等の表示部、ポイントカードなどのカード表示部などに用いられる。

【0054】

【実施例】

次に実施例、比較例を示して、本発明を更に具体的に説明する。但し本発明は以下の実施例により限定されるものではない。

【0055】

<実施例1>

画像表示パネルを以下のように作製した。

まず、電極付き基板（7cm×7cm）を準備し、基板上に、高さ400μmのリブを作り、ストライプ状の隔壁を形成した。

リブの形成は次のように行なった。先ずペーストは、無機粉体としてSiO₂、Al₂O₃、B₂O₃、Bi₂O₃およびZnOの混合物を、熔融、冷却、粉碎したガラス粉体を、樹脂として熱硬化性のエポキシ樹脂を準備して、溶剤にて粘度12000cpsになるように調製したペーストを作製した。次に、ペーストを準備した基板上に塗布し、150℃で加熱硬化させ、この塗布～硬化を繰り返す事により、厚み（隔壁の高さに相当）400μmになるように調整した。次に、ドライフォトレジストを貼り付けて、露光～エッチングにより、ライン50μm、スペース400μm、ピッチ250μmの隔壁パターンが形成されるようなマスクを作製した。次に、サンドブラストにより、所定の隔壁形状になるように余分な部分を除去し、所望とするストライプ状隔壁を形成した。そして、基板上の隔壁間にセルを形成した。

【0056】

次に2種類の粉流体（粉流体X、粉流体Y）を準備した。

粉流体Xは、まず、メチルメタクリレートモノマー、TiO₂（20phr）、荷電制御剤ポントロンE89（オリエント化学製、5phr）、開始剤AIBN（0.5phr）を用いて懸濁重合した後、分級装置にて粒子径をそろえた。次に、ハイブリダイザー（奈良機械製作所（株）製）を用いて、これらの粒子に

外添剤A（シリカH2000／4、ワッカー社製）と外添剤B（シリカSS20、日本シリカ社製）を投入し、4800回転で5分間処理して、外添剤を、重合した粒子表面に固定化し、粉流体になるように調整した。

粉流体Yは、まず、スチレンモノマー、アゾ系化合物（5phr）、荷電制御剤ボントロンN07（オリエント化学製、5phr）、開始剤AIBN（0.5phr）を用いて懸濁重合した後、分級装置にて粒子径をそろえた。次に、ハイブリダイザー装置を用いて、これら粒子に外添剤C（シリカH2050、ワッカー社製）と外添剤B（シリカSS20、日本シリカ社製）を投入し、4800回転で5分間処理して、外添剤を、重合した粒子表面に固定化し、粉流体になるように調整した。

【0057】

粉流体Xを構成する粒子の平均粒子径は $3.3\mu\text{m}$ であり、表面電荷密度は、正キャリアを用いた場合は $+23\mu\text{C}/\text{m}^2$ であり、負キャリアを用いた場合は $+12\mu\text{C}/\text{m}^2$ であった。粉流体Yを構成する粒子の平均粒子径は $3.1\mu\text{m}$ であり、表面電荷密度は、正キャリアを用いた場合は $-26\mu\text{C}/\text{m}^2$ であり、負キャリアを用いた場合は $-58\mu\text{C}/\text{m}^2$ であった。

【0058】

次に、図8に示す本発明の画像表示パネルの製造方法に従って、粉流体Xを第1の粉流体3-1として、容器11内の上部のノズル12から気体中に分散して、容器12内の下部に置かれた基板1上のセル5内に散布することにより、粉流体Xをセル5内に充填した。続いて、粉流体Yを第2の粉流体3-2として、容器11内の上部のノズル12から気体中に分散して、容器12の下部に置かれた基板1上のセル5内（すでに粉流体Xが充填されている）に散布することにより、粉流体Yを粉流体Xに重ねて充填した。粉流体Xと粉流体Yの混合率は同重量づつとし、それら粉流体のガラス基板間への充填率（体積占有率）は25vol％となるように調整した。

【0059】

次に、直径30mm（外周長さ：9.4cm）のウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ21を、図6に示したように、該ローラ21を接地した状態で基板1上

を転がして仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去した。このウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ 2 1 の J I S - A 硬度は 7 0 度であった。また、図 1 1 に示した方法で測定したこの粉流体除去用ローラ 2 1 の材料であるウレタンゴムの体積固有抵抗は $6.5 \times 10^8 \Omega \cdot \text{cm}$ であった。なお、図 1 1 において、3 1 は導電性金属板（上板）、3 2 は測定対象となる試料、ここでは、ウレタンゴム、3 3 は導電性金属板（底板）、3 4 は電圧印加および抵抗測定器である。

【0 0 6 0】

次に、約 5 0 0 Å 厚みの酸化インジウム電極を設けたガラス基板を、粉流体 X と粉流体 Y がセル内に充填配置された基板に重ね、基板周辺をエポキシ系接着剤で接着すると共に、粒子を封入し、表示装置を作製した。ここで、空隙を埋める気体は、相対湿度 4 0 % R H の空気とした。

【0 0 6 1】

< 比較例 1 >

粉流体 X と粉流体 Y とを同量混合し、体積占有率が 2 5 vol% となるようにセル内に充填後に、図 6 に示したように、直径 3 0 mm（外周長さ：9. 4 mm）の導電剤を添加していないウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ 2 1 を接地した状態で、基板 1 上を転がして仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去しようとしたが、セル 5 内に充填された粉流体まで除去されてしまい、表示パネルを作製することができなかった。

【0 0 6 2】

< 比較例 2 >

粉流体 X と粉流体 Y とを同量混合し、体積占有率が 2 5 vol% となるようにセル内に充填後に、図 6 に示したように、直径 3 0 mm（外周長さ：9. 4 mm）の J I S - A 硬度が 3 0 度程度になるように作製したウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ 2 1 を接地した状態で、基板 1 上を転がして仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去しようとしたが、セル 5 内に充填された粉流体 3 まで除去されてしまい、表示パネルを作製することができなかった。このウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ 2 1 の J I S - A 硬度は 3 2 度であった。また、図 1 1 に示した方法で測定したこの粉流体除去用ローラ 2 1 の材料となるウレタンゴムの体積固有抵

抗は $6.3 \times 10^8 \Omega \cdot \text{cm}$ であった。

【0 0 6 3】

< 比較例 3 >

粉流体 X と粉流体 Y とを同量混合し、体積占有率が 2 5 vol% となるようにセル内に充填後に、図 6 に示したように、直径 3 0 mm (外周長さ：9. 4 mm) の J I S - A 硬度が 1 0 0 度程度になるように作製したウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ 2 1 を接地した状態で、基板 1 上を転がして仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去しようとしたが、除去することができなかったため、表示パネルを作製することができなかった。このウレタンゴム製の粉流体除去用ローラ 2 1 の J I S - A 硬度は 9 8 度であった。また、図 1 1 に示した方法で測定したこの粉流体除去用ローラ 2 1 の材料となるウレタンゴムの体積固有抵抗は $5.7 \times 10^8 \Omega \cdot \text{cm}$ であった。

【0 0 6 4】

< 比較例 4 >

実施例 1 と同じ粉流体除去ローラ 2 1 を用いて、図 7 に示したように、該ローラ 2 1 を接地しない状態で基板 1 上を転がして仕切り壁 4 の頂上に載った粉流体 3 を除去しようとしたが、セル 5 内に充填された粉流体 3 まで除去されてしまい、表示パネルを作製することができなかった。

【0 0 6 5】

実施例 1 および比較例 1 ～ 4 に従い作製した画像表示パネルを組み込んだ画像表示装置について、下記の基準に従い、粉流体除去用ローラの評価を行った。これらの結果を以下の表 1 に示す。

【0 0 6 6】

「粉流体除去用ローラの J I S - A 硬度」

1 k g f の定荷重装置にタイプ A デュロメータ (高分子計器製) を装着し加圧面密着 2 0 秒後の値を読み取り求めた。

【0 0 6 7】

「粉流体除去用ローラの体積固有抵抗」

図 1 1 に示すように、厚さ 1 c m のローラ材料シート 3 2 を金属板 3 1、3 3

間において、500Vの電圧を印加したときの電気抵抗値から、体積固有抵抗（ $\Omega \cdot \text{cm}$ ）を測定した。

【0068】

【表1】

粉流体除去用ローラの物性	実施例1	比較例1	比較例2	比較例3	比較例4
JIS-A硬度 (度)	70	68	32	98	70
体積固有抵抗 ($\Omega \cdot \text{cm}$)	6.5×10^8	8.3×10^{13}	6.3×10^8	5.7×10^8	6.5×10^8
接地	あり	あり	あり	あり	なし
仕切り壁上不要粉流体除去状態	○	×	×	×	×

仕切り壁上不要粉流体除去状態について
○：良好に不要粉流体除去が行えた
×：良好に不要粉流体除去が行えなかった

【0069】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明によれば、粉流体を基板上の仕切り壁によって設けられた複数のセル内に充填配置するに際して、容器内の上方に設けられたノズルから気体中に分散された粉流体を散布することにより、容器下部に置かれた基板上のセル内に粉流体を充填しているため、複数のセル内に粉流体を、均一にかつ均等に封入することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の製造方法の対象となる画像表示パネルの表示方式の一例を示す図である。

【図2】 本発明の製造方法の対象となる画像表示パネルの表示方式の他の例を示す図である。

【図3】 本発明の製造方法の対象となる画像表示パネルのパネル構造の一例を示す図である。

【図4】 本発明の画像表示パネルの製造方法における粉流体の充填方法の一例

を示す図である。

【図5】 本発明の画像表示パネルの製造方法における粉流体の充填方法の他の例を示す図である。

【図6】 本発明の画像表示パネルの製造方法における粉流体除去用ローラを利用した粉流体除去の一例を示す図である。

【図7】 本発明の画像表示パネルの製造方法における粉流体除去用ローラを利用した粉流体除去の他の例を示す図である。

【図8】 本発明の画像表示パネルの製造方法における粉流体の充填を連続的に行う場合の一例を示す図である。

【図9】 本発明の画像表示パネルの製造方法で用いる粉流体除去用ロータの表面電位を測定する装置の一例を示す図である。

【図10】 隔壁で画成される表示セルの形状を示す図である。

【図11】 体積固有抵抗の測定方法を説明するための図である。

【符号の説明】

- 1、2 基板
- 3 粉流体
- 3-1 第1の粉流体
- 3-2 第2の粉流体
- 4 隔壁
- 5 セル
- 11 容器
- 12 ノズル
- 21 粉流体除去用ローラ
- 22 画像表示パネル
- 25 シャフト
- 26 チャック
- 27 スコトロロン放電器
- 28 表面電位計
- 31 導電性金属板（上板）

3 2 試料

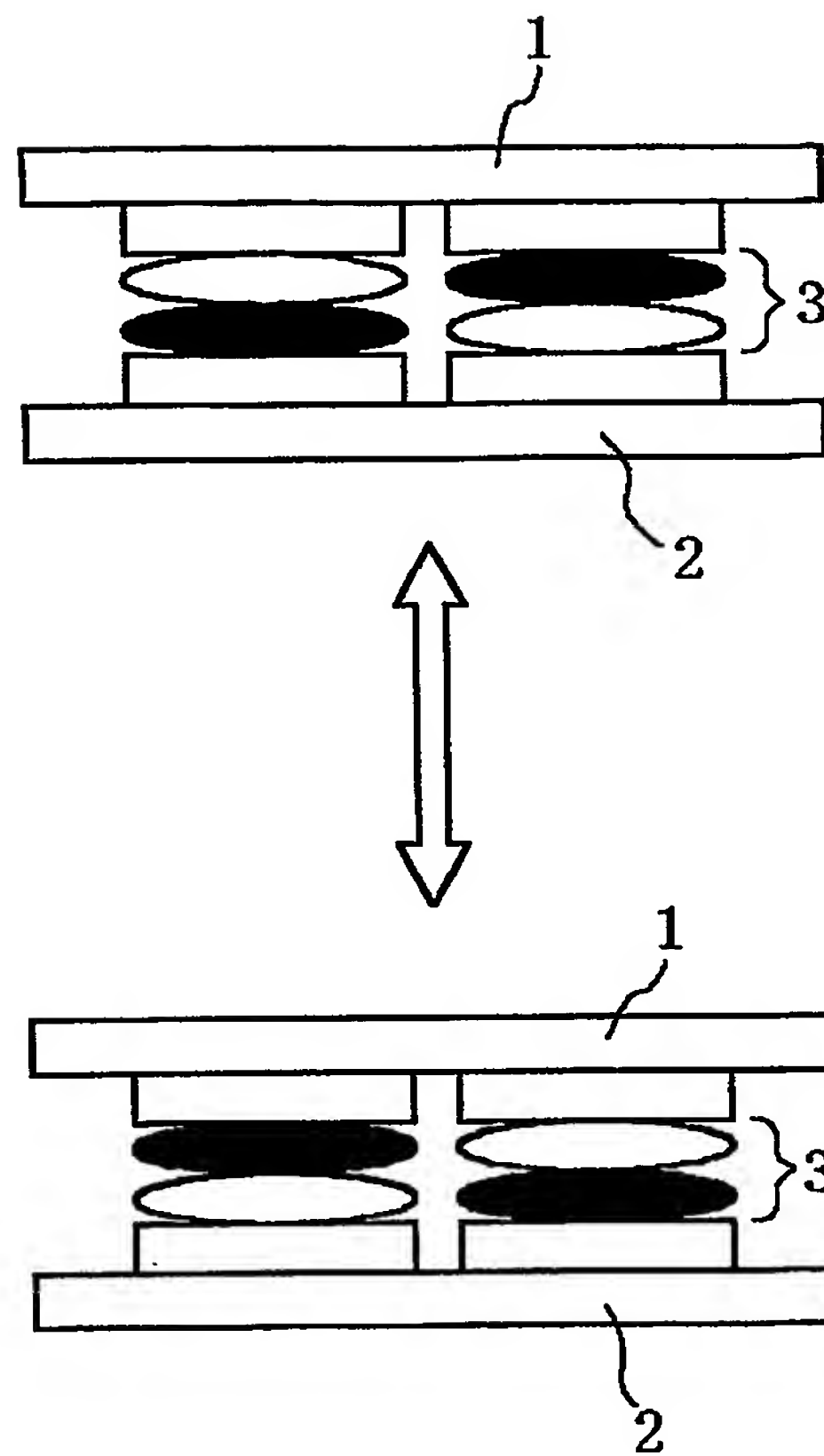
3 3 導電性金属板（底板）

3 4 電圧印加および抵抗測定器

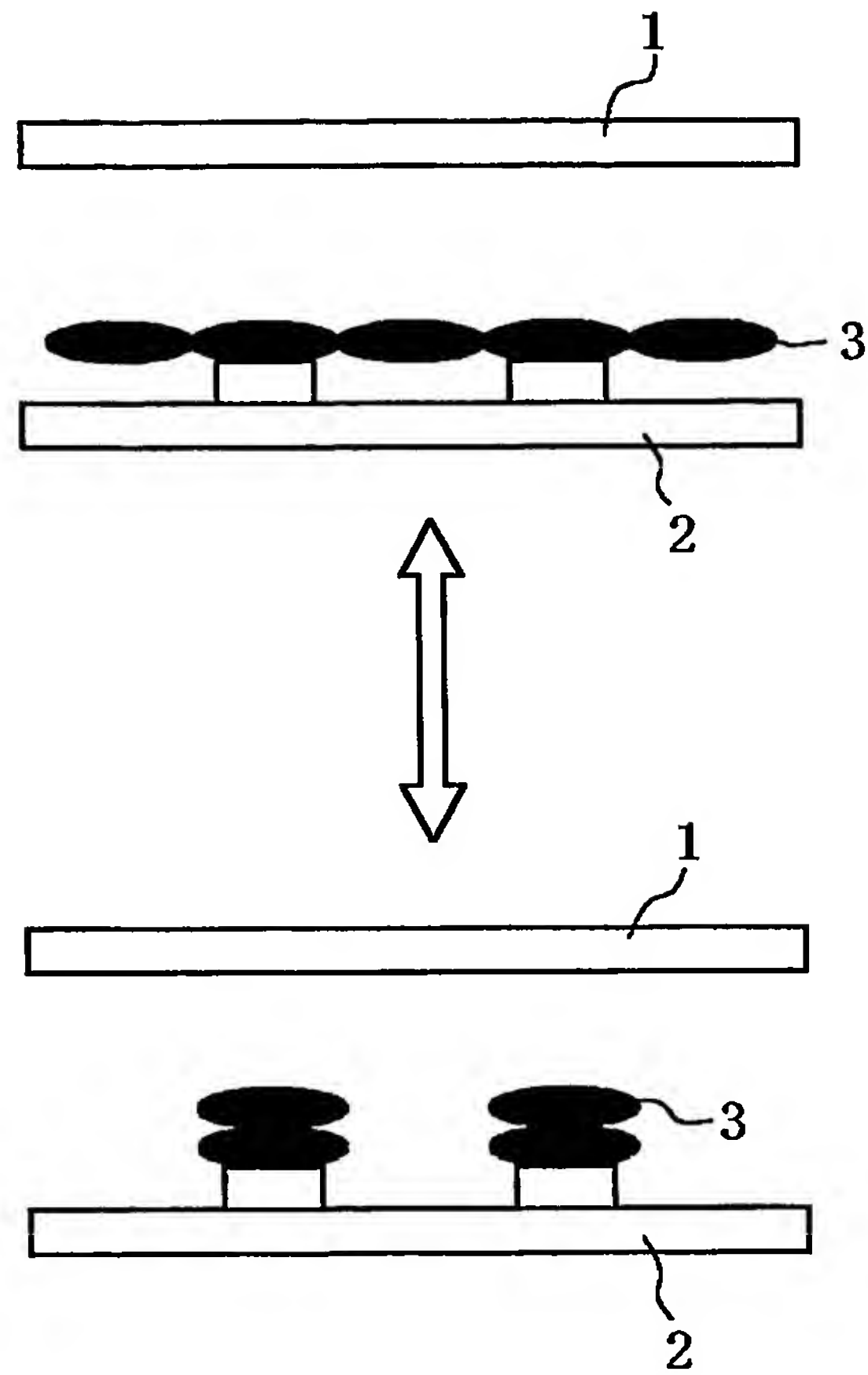
【書類名】

図面

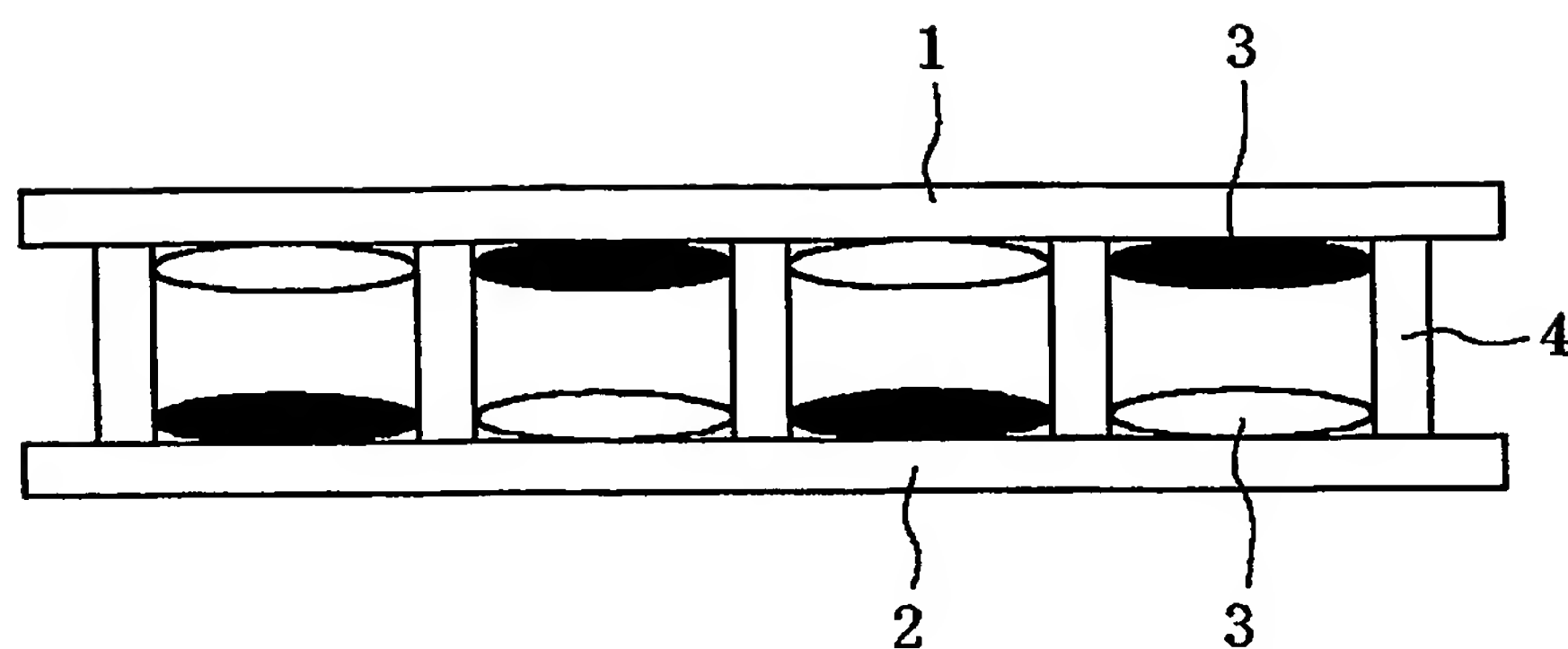
【図 1】



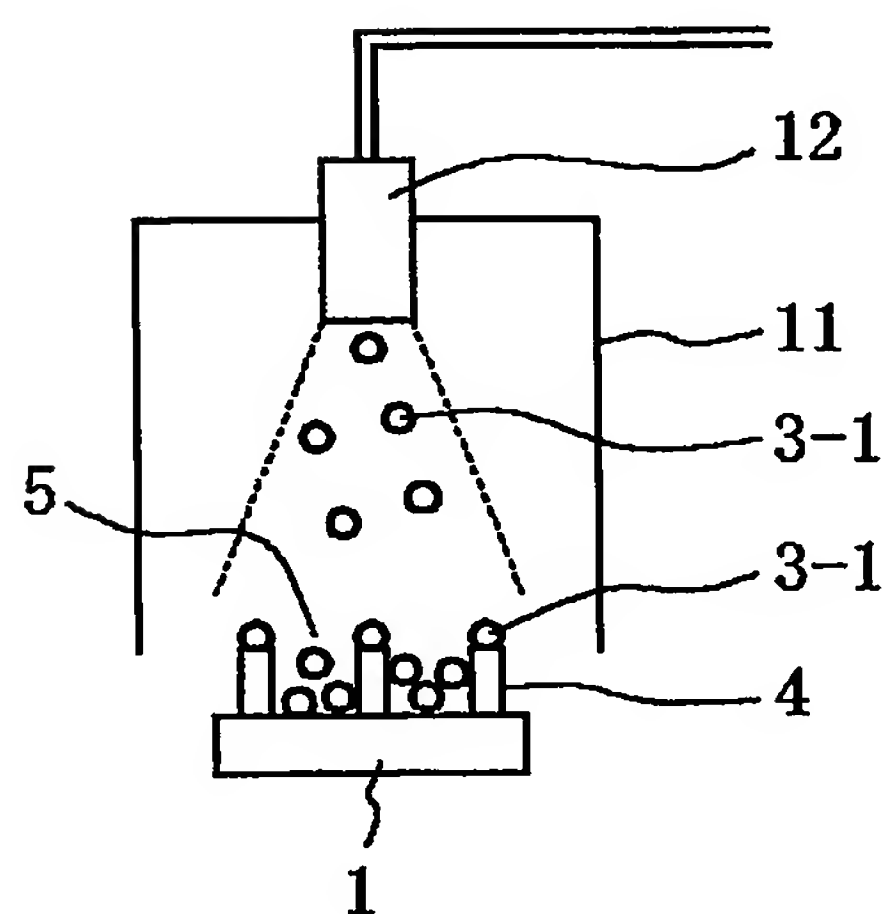
【図 2】



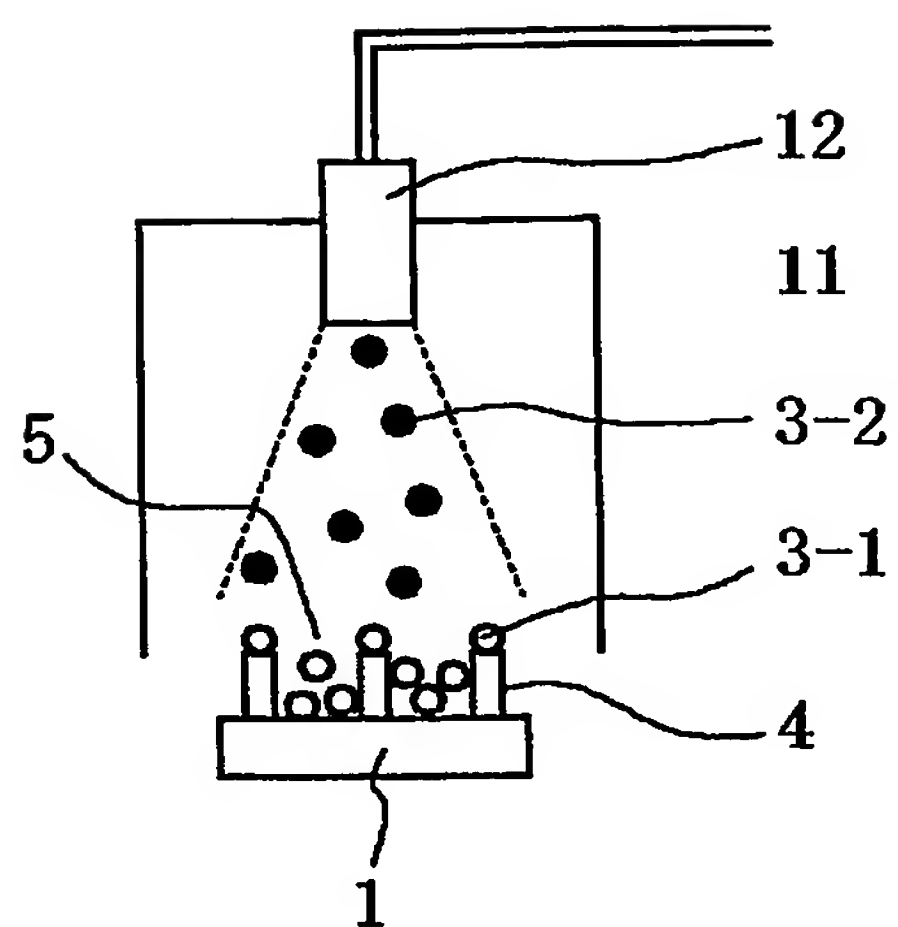
【図 3】



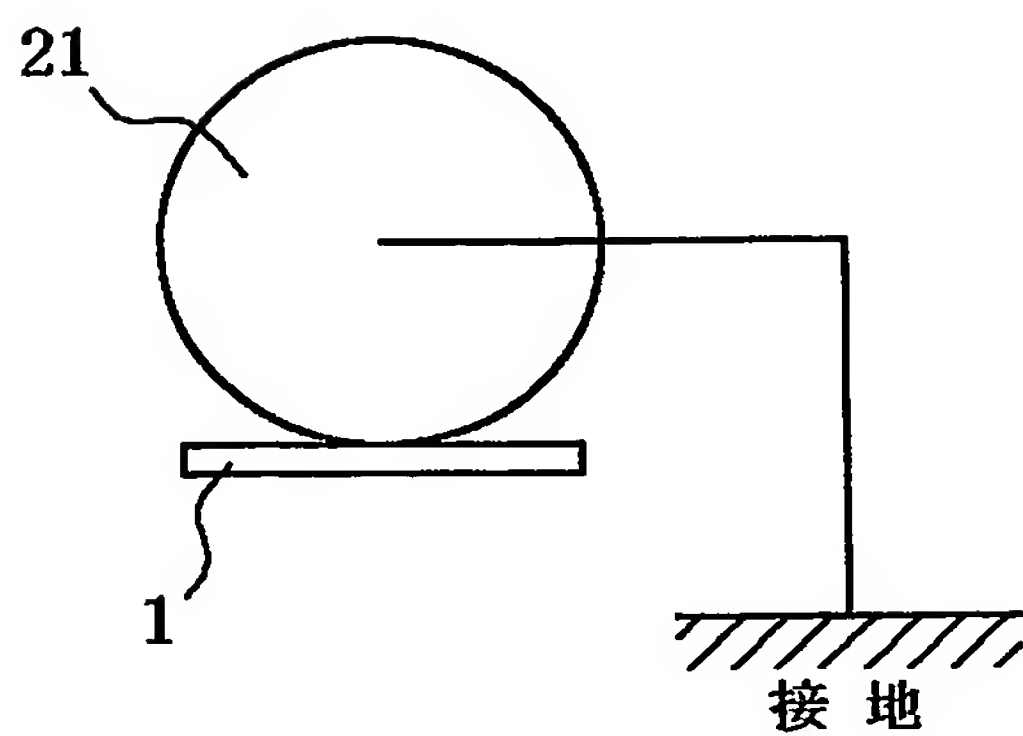
【図 4】



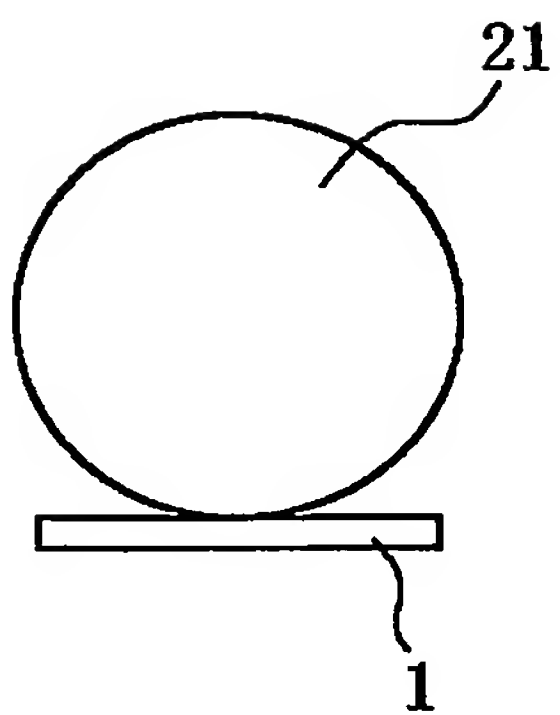
【図 5】



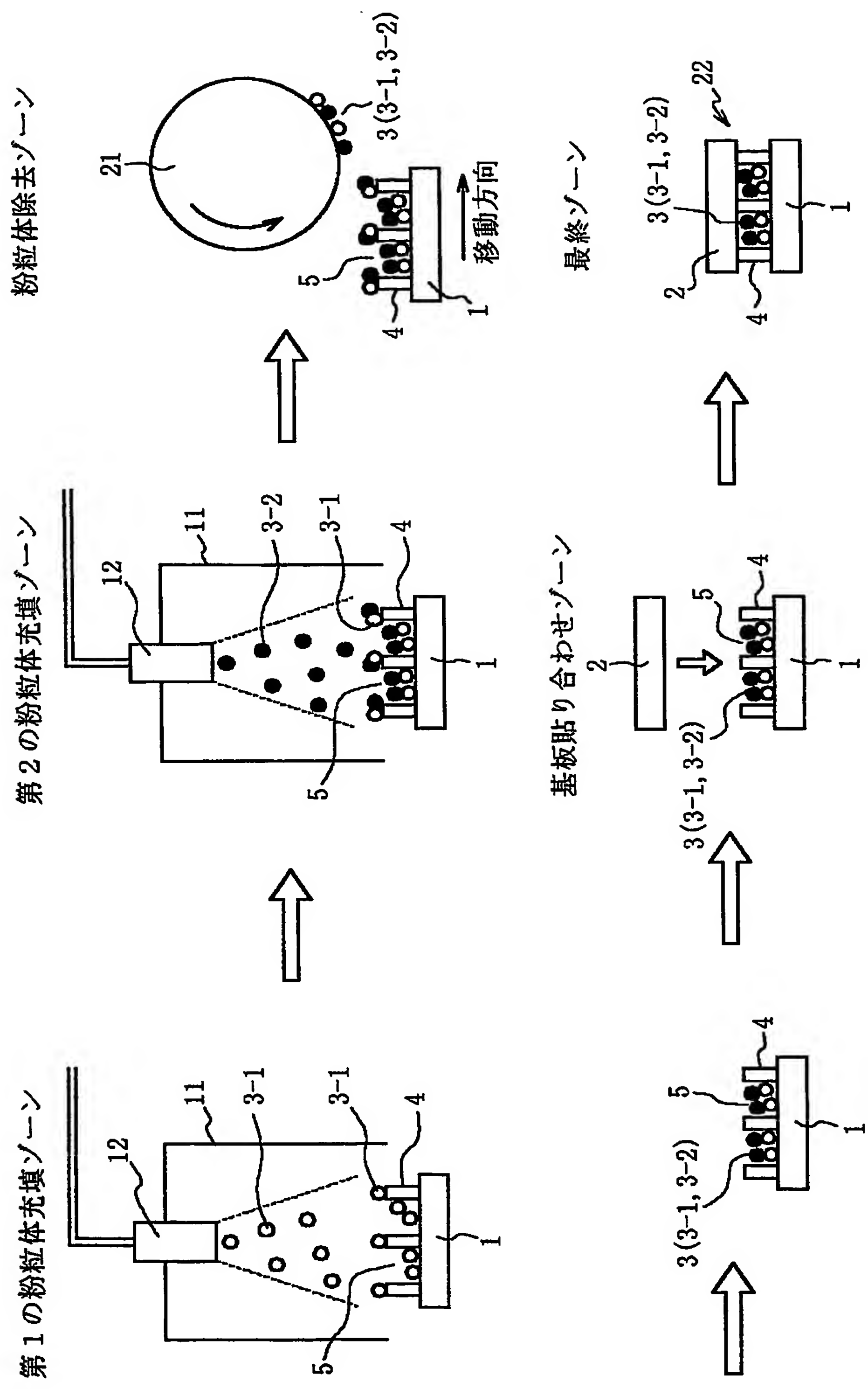
【図 6】



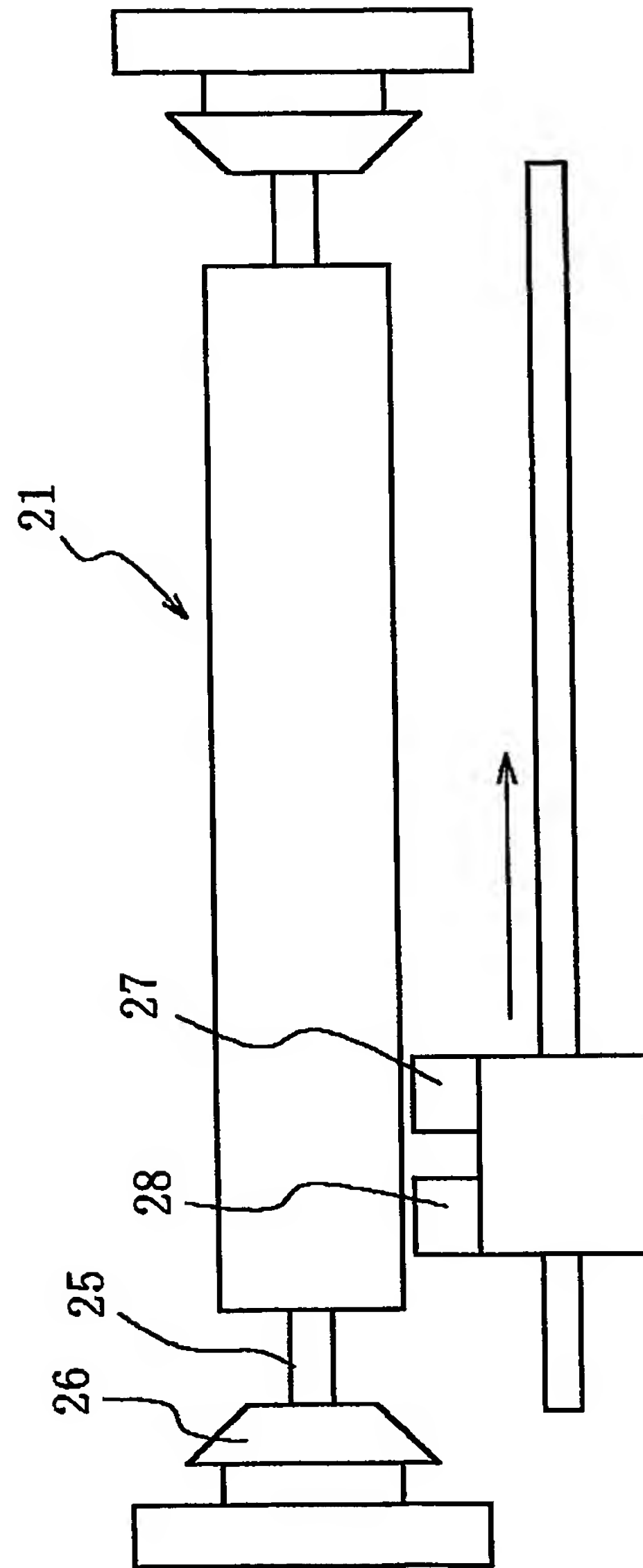
【図 7】



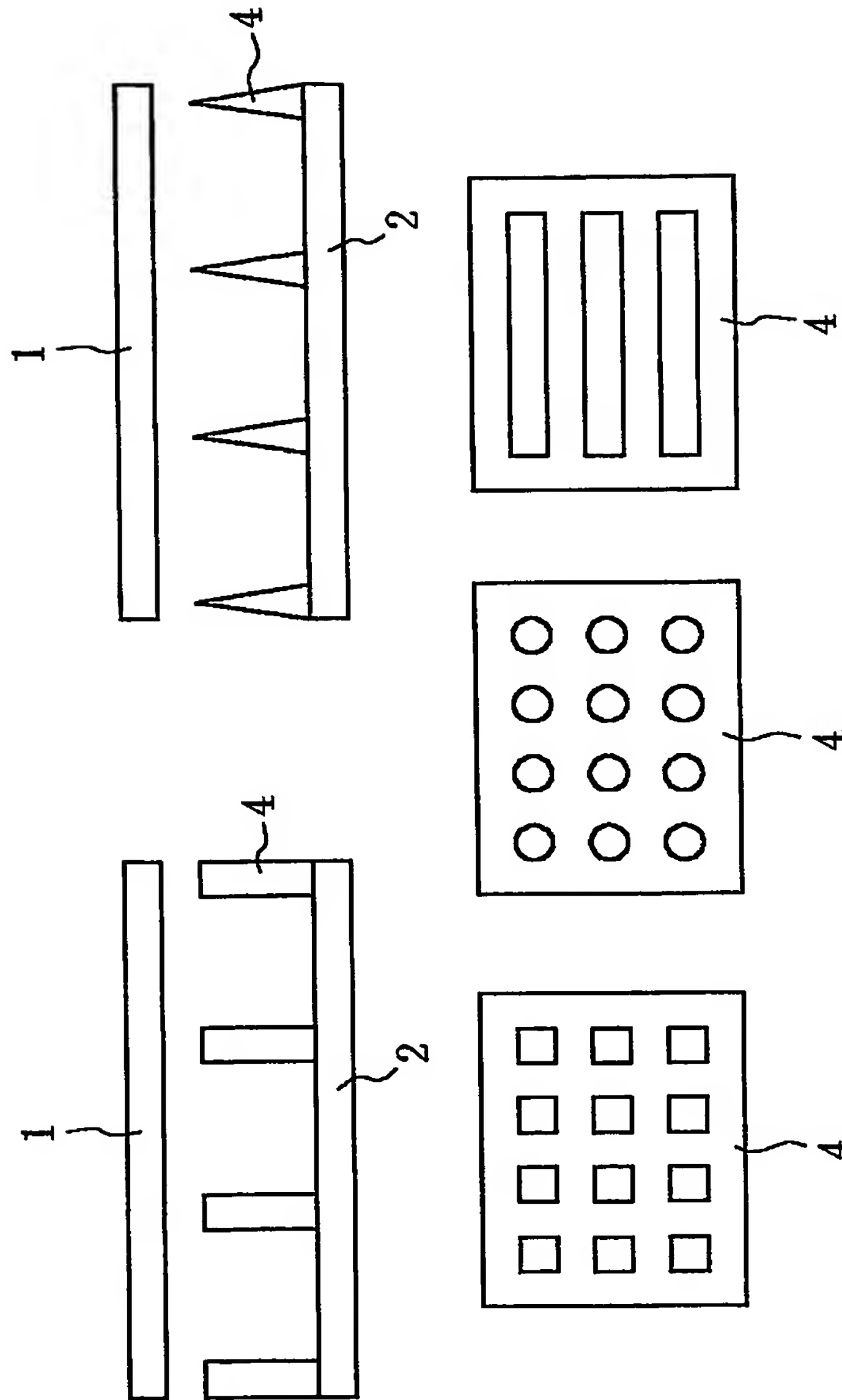
【図8】



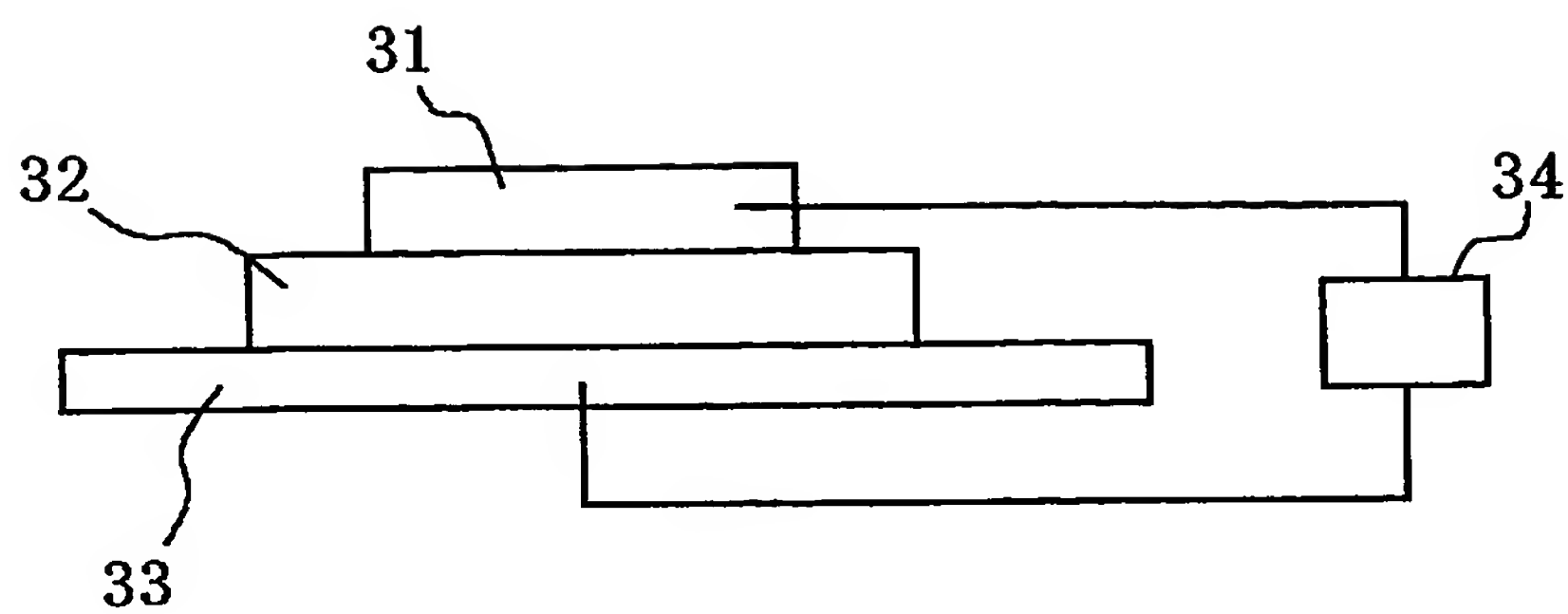
【図 9】



【図 10】



【図 1 1】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 対向する基板の間に、仕切り壁によって設けられた複数のセル内に、2種類以上の粉流体を封入する場合であっても、複数のセル内に粉流体を均一に、かつ均等に封入できる画像表示パネルの製造方法を提供する。

【解決手段】 粉流体3を基板1上の仕切り壁4によって設けられた複数のセル5内に充填配置するに際して、容器11内の上方に設けられたノズル12から気体中に分散された粉流体3を散布することにより、容器11内の下部に置かれた基板1上のセル5内に粉流体3を充填することができるため、複数のセル5内に粉流体3を均一にかつ均等に充填することができる。

【選択図】 図4

特願 2 0 0 2 - 3 6 4 7 4 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 5 2 7 8]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 7 日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都中央区京橋 1 丁目 1 0 番 1 号
氏 名	株式会社ブリヂストン